

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

PCT

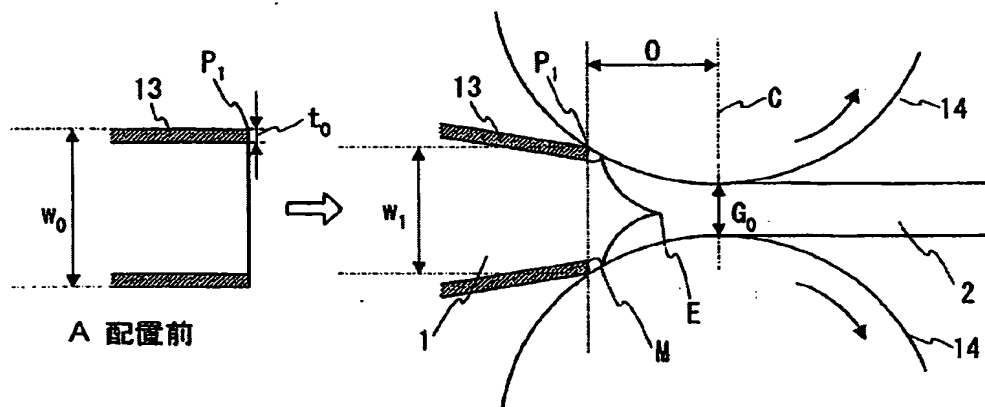
(43) 国際公開日
2006年1月12日 (12.01.2006)(10) 国際公開番号
WO 2006/003855 A1

- (51) 国際特許分類⁷: B22D 11/10 (74) 代理人: 中野 稔, 外 (NAKANO, Minoru et al.); 〒5540024 大阪府大阪市此花区島屋一丁目1番3号 住友電気工業株式会社内 Osaka (JP).
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2005/011707
- (22) 国際出願日: 2005年6月27日 (27.06.2005)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ: 特願2004-194845 2004年6月30日 (30.06.2004) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 住友電気工業株式会社 (SUMITOMO ELECTRIC INDUSTRIES, LTD.) (JP/JP); 〒5410041 大阪府大阪市中央区北浜四丁目5番33号 Osaka (JP).
- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KM, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.
- (72) 発明者: および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 沼野 正禎 (NUMANO, Masatada). 中井 由弘 (NAKAI, Yoshihiro). 池田 利哉 (IKEDA, Toshiya). 小林 光行 (KOBAYASHI, Mitsuyuki).
- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR),

/続葉有/

(54) Title: NOZZLE FOR CASTING

(54) 発明の名称: 鑄造用ノズル



A BEFORE ARRANGEMENT

(57) Abstract: A nozzle for casting fixed to a molten metal reservoir storing the molten metal of an aluminum alloy or a magnesium alloy and feeding the molten metal to a movable mold for continuous casting. The tip of the nozzle is formed of a highly heat conductive material having a heat conductivity of 0.2 W/mK or higher or a highly elastic material having an elastic modulus of 5000 MPa or higher. Since the tip of the nozzle is formed of the highly heat conductive material, the nonuniformity of solidification of the molten metal can be reduced to improve the properties of the surface of the molten metal. By forming the tip of the nozzle of the highly elastic material having excellent elastic deformability and reducing a clearance between the outer peripheral edge tip of the nozzle and the movable mold, a casting material having excellent surface quality can be provided.

/続葉有/

BEST AVAILABLE COPY

WO 2006/003855 A1